污泥干化流水线

产品名称	污泥干化流水线
公司名称	广州赛百诺烘干设备有限公司
价格	480000.00/套
规格参数	品牌:赛百诺 型号:SBN-WNGH3200 产地:广州花都
公司地址	花都区新雅街东湖村东湖路1号
联系电话	13532548286 13532548286

产品详情

污泥干化处理的背景：

污泥是一种非常危险且又非常难处理的废弃物，污泥处理一直是世界难题。目前，我国污泥处理处置总体状况以土地利用形式为主。仍有大部分的污泥没有得到合理的处置，将会对环境带来潜在的危害。

2009年以来，我国环境保护部、住房和城乡建设部以及科技部等部委，纷纷颁布了《污泥处理处置及污染防治技术政策》、《污泥处理处置污染防治佳可行技术指南》以及《城镇污水厂污泥处理处置技术规范》等多项污泥处理处置的相关政策、规范及标准。这些文件明确了污泥干化焚烧技术在我国的定位及应用条件。其中，《污泥处理处置及污染防治技术政策》（2009年）明确提出：经济较为发达的大中城市，可采用污泥焚烧工艺。因此，干化焚烧技术是政策标准范围内规定的一项佳可行技术，是我国污泥处理处置的主流技术之一。

热泵污泥干化技术的发展：

低温污泥干化技术是一种通过低温干化系统产生的干热空气在系统内循环流动对污泥进行干化的处理技术。可把经板框压滤机、带式压滤机和离心脱水机的含固量20%的污泥干燥为含固率90%的干化泥块。该技术能够将污泥体积缩减4分之1，只需要消耗电能，不需要其他辅助能源，而且能耗是常规干化设备的1/3。进料时也无需特别对污泥进行均匀分布的装置，对湿度也没有任何要求，只要外界的温度在10-35摄氏度之间，整个系统就能保持高效率的运动。这种技术所集成的全智能自动控制系统，在提高运行效率的同时也具有良好的运行环境，用于处置特别是中小型污水厂产生的各类污泥。

污泥的干化处理，使污泥农用、作为燃料使用、焚烧乃至为减少填埋场地等处理方法成为可能。广州赛百诺烘干设备有限公司研制的泥质物料热泵烘干系统适合于粘性较大的各种污泥干燥，可将含水85%左右的湿污泥脱水烘干成为含水10%以下的干粉。系统采用逆卡诺循环原理，简单可靠，结构简单，清扫容易,故障率低，连续操作，维修费用低，适用范围广。

赛百诺污泥低温干化设备产品特点：

≤10%含水率减量80%以上

具有强大的干化减量能力，干泥含水率≤10%-50%可调，减量高达80%以上，颠覆传统干化方式存在的干泥含水率高、减量能力弱的技术瓶颈。

1:4.2除湿比两倍行业标准

创新的四效冷凝除湿干化技术，综合除湿性能比高达4.2kg.H2O/kw.h以上，比传统低温干化节能50%，是行业两倍标准。

无臭气排放 无需除臭

整套设备系统采用密闭式设计，无臭气外溢，无需二次增加成本安装昂贵的除臭系统，可直接安装在厂区，进行污泥集中处置，冷凝水可直排，无需二次处理。

无热损 百分百热利用

均采用了密闭式系统设计结合热泵热回收技术，无热量损失，系统工作能效更出色，区别于持续排湿散热、持续高温供热的开式干化设备。

低至180kw.h/T的运行成本

低温更安全 无扬尘危害

全密闭40-75°C低温工作，无需充氮运行，干化过程氧气含量＜12%，粉尘浓度＜60g/m3，颗粒温度＜70°C，无扬尘与爆炸隐患，出料温度＜50°C，无需二次冷却，可直接储存。

赛百诺低温污泥干化流水线产品展示密闭式除湿干化、无废气无异味排放、能耗低省电采用触摸屏可编程控制器、操作简单、设备保养简单.产品保修一年、终身维护出来的污泥温度低（＜50°C）无需冷却，直接打包储存工作原理赛百诺污泥干化机是采用低温（40~80°C）全密闭干化模式的设备无废气排放内循环低温蒸发所产生的蒸汽变成冷凝水（污泥水份）通过排水口直接排放，节约干化过程中冷凝水的处理成本。 由于污泥干化设备采用了4效热回收技术，所以干化污泥耗电量比较少每吨80%湿泥干化至10%，综合电耗210Kw-h 每度电可除水4.2公斤赛百诺自动化秉承开拓创新的精神，不断在完善和提高产品的质量对产品精益求精，对客户细心服务，以"技术、服务、节能、环保"为理念为维护地球生态环境献出微薄之力 污泥干化过程氧气含量＜12%，粉尘浓度＜60g/m3颗粒温度＜70°C；污泥静态摊放，与接触面无机械静电摩擦；干料为颗粒状无粉尘危险赛百诺污泥干化机干化的干泥有效杀菌达90%性质稳定无二次污染；直接将83%含水率干化至10%减量达80%；终污泥颗粒可气化掺烧、焚烧可做生物燃料、绿化土、以及水泥厂利用、建材用等。有数据更真实污泥干化过程氧气含量＜12%，粉尘浓度＜60g/m3颗粒温度＜70°C；污泥静态摊放，与接触面无机械静电摩擦；干料为颗粒状无粉尘危险赛百诺污泥低温干化机可自行干化脱水后的污泥，污泥干化后含水量减重67%-86%，能够为企业进一步降低污泥量、处置费用和运输成本